

# Листопрокатный цех №1





Датой рождения листопрокатного цеха № 1 можно считать 6 января 1968 года, когда был подписан акт приемки прокатного стана "1700" в эксплуатацию.



ЛПЦ № 1 производит горячекатаную рулонную и листовую сталь, подкат для цеха холодной прокатки толщиной 2,0-12 мм, шириной 900-1500 мм.



В четырех методических печах слябы нагреваются до температуры прокатки.



# Стан 2800

- На стане в клетях черновой группы слябы обжимаются до толщины подката, необходимого для получения в клетях чистовой группы готового листа. Обжатие кромок раската до необходимых размеров ширины полосы производится в вертикальном окалиноломателе и вертикальных валках универсальных клетей №2-5.



# КОИЛ-БОКС для выравнивания температуры подката



# Стан 1700

Непрерывный стан "1700"

производительностью 4600 тыс.т в  
год;





# Термическое отделение ЛПЦ-1: 2 проходные роликовые печи для отжига, нормализации, закалки и отпуска г/к толстого листа



Линия отделки толстого листа: правильные машины, обрезка переднего и заднего концов, обрезка по ширине, УЗД



Все полосы,  
прокатанные на  
стане, подвергаются  
смотке на трех  
моталках. Смотанные  
рулоны в потоке  
взвешиваются на  
весах.



На адьюстаже производится складирование прокатанных на стане рулонов металла, отгрузка их потребителю, дальнейшая обработка рулонов на агрегатах поперечной резки № 1 и № 2 для разделки их на лист. С агрегатов поперечной резки пачки листов поступают на склад готовой продукции для упаковки обручкой, а также на агрегат нормализации для термообработки ЛИСТОВ.



Готовая продукция в пачках листов и рулонах грузится на железнодорожный транспорт для отправки заказчикам. Другая часть горячекатаных рулонов поступает на склад в цеха холодной прокатки (ЛПЦ №2 и ЛПЦ №3) для дальнейшего передела.

Кроме горячекатаного листового проката листопрокатный цех №1 занимается также отгрузкой товарных слэб.